RACCORDS PEHD
électrosoudables



CARACTÉRISTIQUES

Les manchons électrosoudables sont injectés à partir de résine vierge en polyéthylène, sous forme de granulés.
Aucune matière recyclée n'est utilisée pour l'injection des raccords.

Normes :
EN 15 555 et EN 12 201 pour les raccords, utilisables sur des tubes en polyéthylène conformes aux projets CEN et ISO et à la norme AFNOR NF-T 54.065.

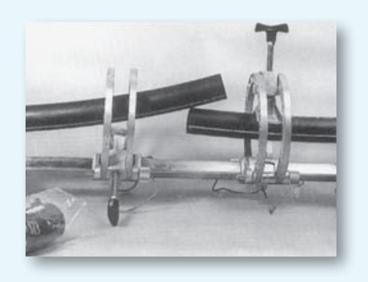


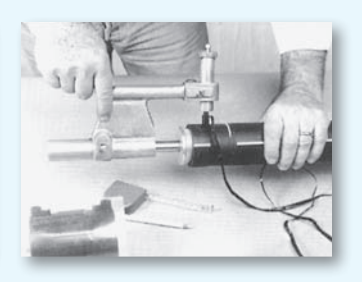
Les raccords sont conçus de manière à apporter une sécurité absolue lors de leur utilisation.
Ils sont notamment pourvus de zones froides importantes évitant toute projection de matière en fusion.
Les dimensions des zones de soudage permettent d'obtenir une qualité de soudure optimale.

SOUDURE

Les manchons électrosoudables peuvent être soudés avec deux types de postes à souder :
Les postes manuels :
une fiche technique est jointe avec chaque raccord donnant les informations nécessaires à la programmation de la machine : tension, temps de soudage, correction du temps en fonction de la température ambiante.
Les postes équipés de lecteurs de codes-barres ou de cartes magnétiques :
le code-barres est présent sur tous les raccords et la carte magnétique est fournie sur simple demande.

Attention danger !
La moindre trace d'eau ou de liquide inapproprié se vaporisera pendant la montée en température du raccord et empêchera la soudure de se réaliser.






RACCORDS PEHD
électrosoudables



MODE D'EMPLOI

Préparation de la fouille :
La fouille au droit du raccordement doit être suffisamment dimensionnée pour installer le positionneur.
En cas de mauvais temps, les opérations de mise en oeuvre du PE doivent toujours être effectuées avec une protection (tente ou bâche) contre l'humidité, la pluie ou la neige.

Préparation des tubes et raccords :
Ebavurer les arêtes intérieures de l'extrémité des tubes à l'aide d'un couteau à lame droite ou d'un grattoir à main.
Gratter légèrement et régulièrement toute la surface des tubes à souder (longueur 1 manchon + 1 cm pour le premier tube et longueur ½ manchon + 1 cm pour le deuxième tube).

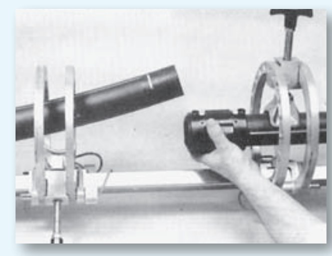
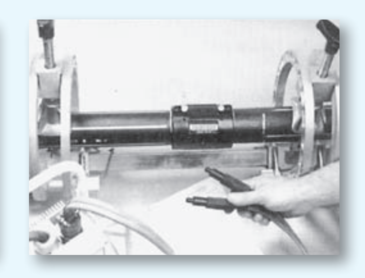
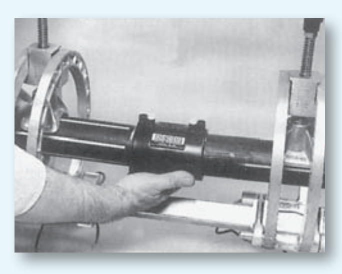
Grattage :
Le grattage de 0,2 à 0,4 mm d'épaisseur doit être réalisé obligatoirement avec un outil à lame (grattoir à main ou grattoir semi-automatique).
Cette opération permet d'enlever sur la surface à souder, la pellicule de polyéthylène qui s'est oxydée au contact de l'air.
Eliminer les copeaux et protéger les extrémités des tubes pour éviter de les salir en les touchant avec les doigts.
NB : le grattage à l'aide de toile ou papier abrasif est à proscrire.

Nettoyage des surfaces :
Nettoyer les tubes avec un solvant dégraissant approprié et un chiffon propre.
Marquer sur chaque extrémité des tubes la longueur du demi-manchon (emboîture) avec un crayon ou un feutre blanc.
Prendre le manchon (toujours dans son emballage d'origine) et nettoyer l'intérieur avec un solvant dégraissant et un chiffon propre.

Montage :
Emboîter le manchon sur le tube qui a été gratté sur une longueur de manchon.
Redresser et aligner les tubes à l'aide du positionneur.
Faire coulisser le manchon sur le deuxième tube jusqu'à la marque tracée précédemment et qui indique que le manchon se trouve bien au centre des deux tubes.

Soudure :
Vérifier la tension du groupe électrogène avant de mettre en service le poste de soudage.
Suivre scrupuleusement les instructions données par la fiche de soudage et la machine à souder ou les boîtiers de contrôle de soudage.

Refroidissement :
Après soudage, marquer sur le raccord l'heure prévue de fin de refroidissement (voir fiche de soudage qui est fournie avec le raccord).

RACCORDS PEHD
électrosoudables

Manchon lisse


UB

Ø	€uro	Ø	€uro
20	5.47	75	16.11
25	6.10	90	20.95
32	6.74	110	25.55
40	7.06	125	34.96
50	10.95	140	40.26
63	11.47	160	46.60

Réduction


MR

Ø × Ø	€uro	Ø × Ø	€uro
32 × 20	11.40	63 × 50	24.12
32 × 25	11.06	90 × 50	33.75
40 × 20	15.95	90 × 63	36.24
40 × 32	15.95	110 × 63	53.83
50 × 20	17.10	110 × 90	58.82
50 × 32	16.66	125 × 90	72.23
50 × 40	18.26	125 × 110	45.43
63 × 32	24.12	160 × 110	113.45
63 × 40	24.12	180 × 125	148.31

Coude 30°


W30

Ø	€uro	Ø	€uro
90	44.87	180	247.29
110	66.17	200	422.16
125	89.72	225	673.43
160	172.37	-	-

Coude 90°


W90

Ø	€uro	Ø	€uro
25	13.48	90	43.69
32	14.35	110	63.07
40	17.13	125	87.15
50	21.63	160	172.37
63	24.73	180	218.42
75	32.01	225	478.14

Robinet 1 ¼ boisseau sphérique


KHP

Ø	€uro	Ø	€uro
25	131.25	90	496.12
32	163.28	110	541.21
40	201.38	125	598.72
50	205.22	160	1564.41
63	346.15	-	-

Manchon lisse


UB

Ø	€uro	Ø	€uro
180	79.98	400	749.89
200	92.72	450	1014.36
225	114.06	500	1093.03
250	166.77	560	2069.12
280	236.46	630	2628.86
315	270.07	710	4120.00
355	403.17	-	-

Bouchon


MV

Ø	€uro	Ø	€uro
20	12.46	75	40.73
25	12.37	90	54.08
32	14.18	110	69.58
40	15.67	125	85.08
50	23.41	160	119.70
63	26.05	180	193.36

Coude 45°


W45

Ø	€uro	Ø	€uro
32	14.35	110	63.07
40	17.13	125	87.15
50	21.63	160	172.37
63	24.73	180	218.42
75	35.01	225	478.14
90	43.69	-	-

Té 90°


T

Ø	€uro	Ø	€uro
75	58.00	160	184.10
90	74.44	180	309.48
110	110.11	225	601.79
125	137.45	-	-

Adaptateur PE/laiton *à écrou tournant*


ADAPT

Ø × G	€uro	Ø × G	€uro
25 × ¾	26.90	40 × 1½	65.60
25 × 1	29.48	50 × 2	65.65
32 × 1	31.31	63 × 2	118.58
32 × 1¼	41.35	-	-

RACCORDS PEHD
électrosoudables


DAA

Prise de branchement Top Loading

Ø × d	€uro	Ø × d	€uro
40 × 20	45.11	125 × 32	67.43
40 × 25	32.01	125 × 50	70.62
50 × 25	52.40	125 × 63	73.77
50 × 32	52.40	140 × 50	88.59
63 × 20	56.49	160 × 25	58.85
63 × 25	56.49	160 × 32	98.34
63 × 32	56.49	160 × 50	118.49
63 × 40	56.49	160 × 63	118.49
75 × 32	39.50	180 × 32	132.13
75 × 40	61.75	180 × 50	132.13
90 × 32	61.70	180 × 63	132.13
90 × 50	68.40	200 × 32	147.36
90 × 63	68.40	200 × 50	147.36
110 × 25	47.97	200 × 63	147.36
110 × 32	61.50	225 × 32	191.83
110 × 50	66.05	225 × 50	191.83
110 × 63	66.05	225 × 63	191.83
125 × 25	51.96	-	-


DAA -TL

Prise de branchement Top Loading

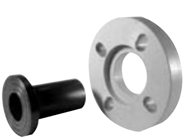
Ø × d	€uro
250 - 315 × 63/50	377.17


ODS - PN10

**Aussi disponible en acier brut, galva et alluminium*

Bride libre acier* revétue PP

Ø × dn	€uro	Ø × dn	€uro
20 × 15	10.84	180 × 150	83.15
25 × 20	12.25	200 × 200	120.44
32 × 25	15.48	225 × 200	120.44
40 × 32	18.44	250 × 250	152.66
50 × 40	22.09	280 × 250	157.33
63 × 50	28.00	315 × 300	223.99
75 × 65	30.96	355 × 350	382.90
90 × 80	39.12	400 × 400	435.54
110 × 100	48.12	450 × 450	752.65
125 × 100	48.12	500 × 500	752.65
140 × 125	67.39	560 × 560	1019.78
160 × 150	83.15	630 × 600	1019.78


CBAF

Collet bride anti-fluage

Ø × dn	€uro	Ø × dn	€uro
25 × 20	79.36	140 × 125	247.31
32 × 25	82.44	160 × 150	299.41
40 × 32/40	104.53	180 × 150	409.06
50 × 40/50	91.02	200 × 200	867.68
63×50/60/65	73.78	225 × 200	625.29
75×60/65/80	126.96	250 × 250	796.11
90 × 80	131.45	280 × 250	1496.66
110 × 100	130.25	315 × 300	1551.85
125 × 100	131.90	355 × 350	2208.25


SA

Collier de dérivation

Ø × d	€uro	Ø × d	€uro
63 × 32	87.65	160 × 63	148.38
63 × 50	87.65	160 × 90	170.25
75 × 50	89.59	160 × 110	195.44
90 × 32	94.86	160 × 125	178.64
90 × 63	94.86	180 × 63	163.03
110 × 32	993.50	180 × 90	178.64
110 × 50	99.50	180 × 110	190.34
110 × 63	99.50	180 × 125	195.44
110 × 90	119.32	200 × 63	166.26
125 × 32	103.80	225 × 63	192.64
125 × 63	103.80	225 × 90	195.44
125 × 90	149.90	225 × 110	208.17
125 × 110	149.90	225 × 125	215.41
160 × 32	148.38	225 × 160	233.52


SA - TL

Collier de dérivation

Ø × d	€uro
250 - 560 × 32	302.45
250 - 560 × 63	317.99
250 - 560 × 90	350.05


JP

Joint plat EPDM ou FPM

Øi × Øe	épais.	€uro EPDM	€uro FPM
20 × 32	2	0.53	1.05
25 × 38.5	2	0.90	1.47
32 × 44	2	0.75	1.50
40 × 59	2	1.15	3.01
50 × 71	2	1.88	3.90
63 × 88	2	1.79	5.28
75 × 104	2	3.30	6.60
90 × 123	2	2.95	7.82
110 × 148	3	3.55	13.49
125 × 166	3	4.44	15.00
140 × 186	3	5.51	22.50
160 × 211	3	6.60	27.00
180 × 245	4	11.91	104.91
200 × 255	4	11.92	104.91
225 × 270	4	13.49	111.87
250 × 305	4	22.23	148.98
280 × 328	4	23.32	171.70
315 × 370	4	23.32	171.70
355 × 430	4	36.38	246.42
400 × 480	4	39.56	302.67
450 × 485	4	61.00	360.26
500 × 575	4	47.63	403.71